

Sommario

MDI_P1R44F-009 : Manuale Installatore	3
1. Informazioni	3
1.1 Release	3
Specificazioni	3
2. Setup	4
2.1 Accesso al setup	5
2.1.1 Introduzione al SETUP	6
2.2 Setup Generico	7
2.3 Setup Nastro	9
Risoluzione asse nastro	9
2.4 Setup Ponte	10
2.4.1 Tarature	11
Risoluzione asse ponte	11
Taratura ponte	12
2.5 Setup Teste	13
2.6 Setup Sensori	14
Lubrificazione	15
3. Assistenza	15
Riparazione	15
Spedizione	15

MDI_P1R44F-009 : Manuale Installatore

1. Informazioni

1.1 Release

Quality in Electronic
Manufacturing

Documento:	mdi_p1r44f-009		
Descrizione:	Manuale di installazione p1r44f-009		
Redattore:	Andrea Zarantonello		
Approvatore	Giuliano Tognon		
Link:	http://www.qem.eu/doku/doku.php/strumenti/qmoveplus/c1r44/p1r44f-001 mdi_p1r44f-009		
Lingua:	Italiano		
Release documento	Descrizione	Note	Data
01	Nuovo manuale		27/04/2020
02	Aggiornamento manuale		28/07/2022

Specificazioni

I diritti d'autore di questo manuale sono riservati. Nessuna parte di questo documento, può essere copiata o riprodotta in qualsiasi forma senza la preventiva autorizzazione scritta della QEM.

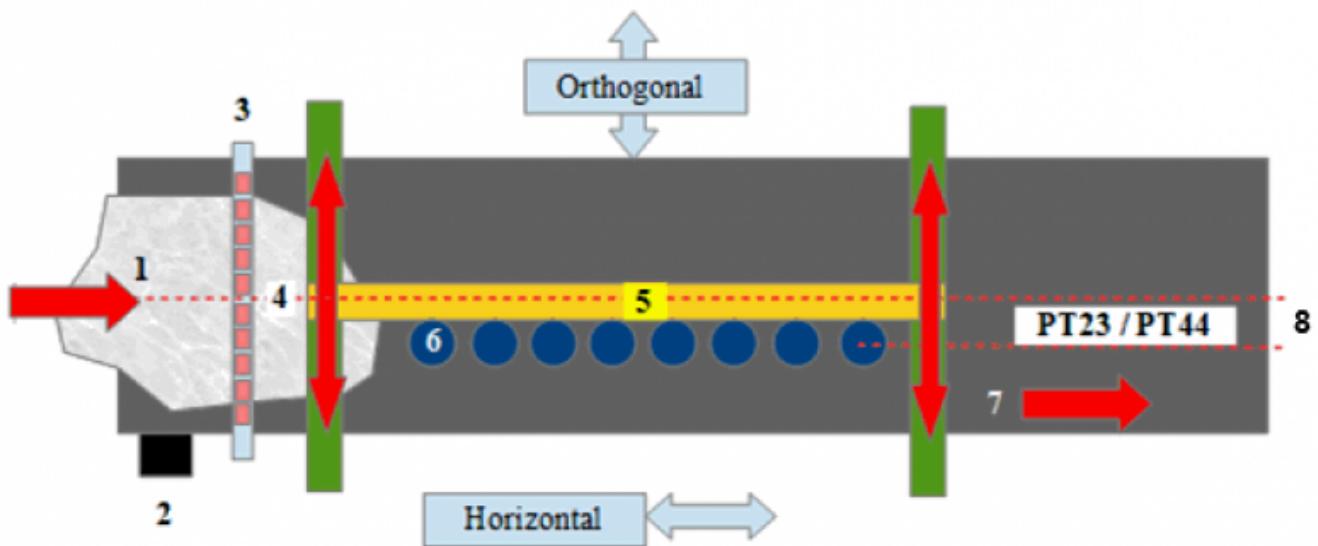
QEM non presenta assicurazioni o garanzie sui contenuti e specificatamente declina ogni responsabilità inherente alle garanzie di idoneità per qualsiasi scopo particolare. Le informazioni in questo documento sono soggette a modifica senza preavviso. QEM non si assume alcuna responsabilità per qualsiasi errore che può apparire in questo documento.

Marchi registrati :

- QEM® è un marchio registrato.

2. Setup

Macchina vista dall'alto:



n:	Descrizione:
1	Lastra Grezza
2	Encoder del nastro
3	Barra dei finecorsa
4	Centro dei sensori / centro della corsa del ponte porta teste
5	Ponte mobile
6	Teste di levigatura
7	Nastro
8	Offset ortogonale

2.1 Accesso al setup

L'accesso al setup può essere fatto dalla pagina di MENU, introducendo la password **035**.

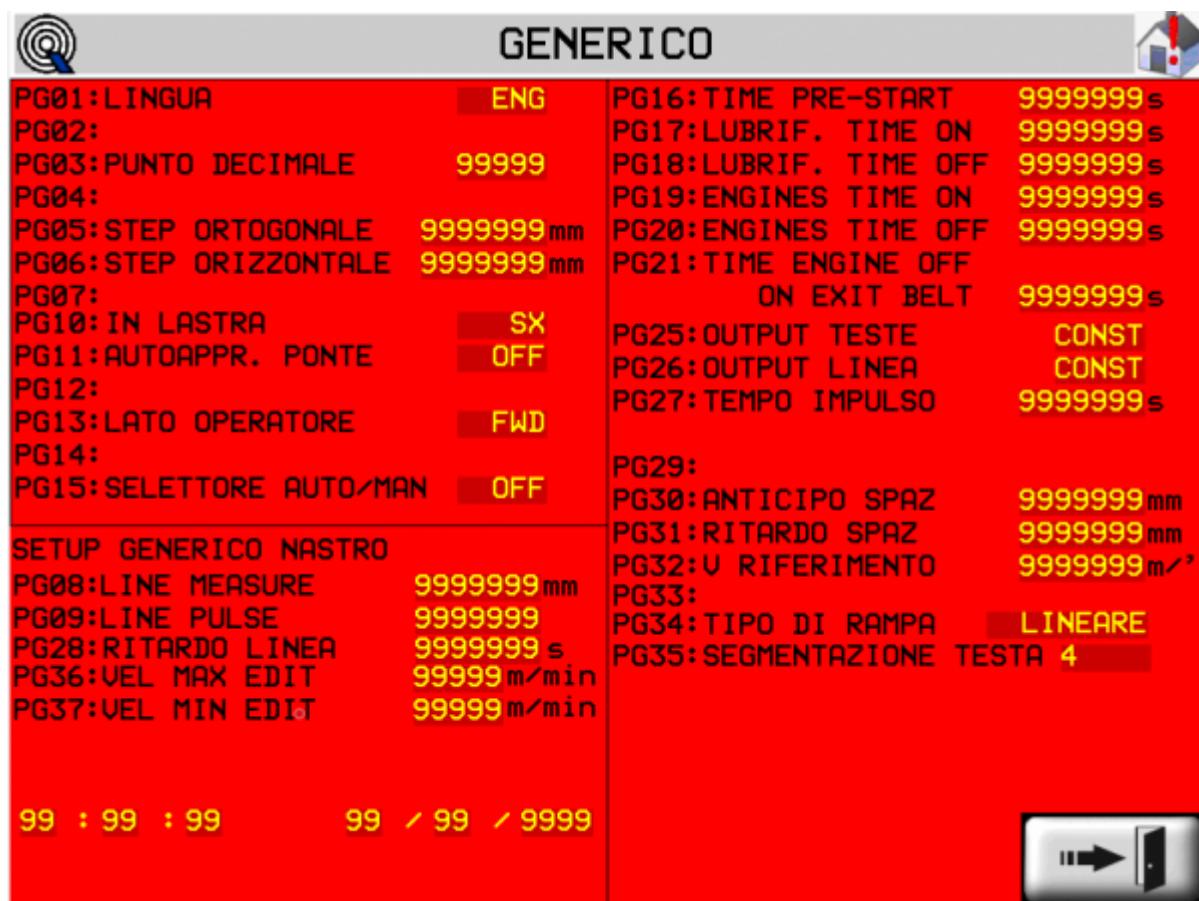


2.1.1 Introduzione al SETUP

Elenco dei parametri suddiviso in

GENERICO		parametri generici
PONTE		parametri associati al ponte
TESTE		parametri associati alle teste
SENSORI		parametri associati alla barra dei sensori
NASTRO		parametri associati al nastro
ALLARGAMENTO SU BORDI ORIZZONTALI:		consente di levigare meglio i bordi. Questo parametro è utile quando si lavorano lastre con bordi abbastanza dritti (non frastagliati)

2.2 Setup Generico



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PG01 : LINGUA	-	ITA	1 ÷ 2	1: ITALIANO 2: INGLESE
PG03 : PUNTO DECIMALE	-	1	0 ÷ 3	E' la posizione del punto decimale nelle visualizzazioni delle quote.
PG05 : STEP ORTOGONALE	mm	50.0	-	Distanza tra i finecorsa della barra di sensori. Permette la rilevazione della forma della lastra.
PG06 : STEP ORIZZONTALE	mm	50.0	-	Spazio determinato dall'encoder. Permette la rilevazione della forma della lastra.
PG08 : LINE MEASURE	mm	1	0 ÷ 999999	Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dal nastro per ottenere gli impulsi encoder impostati sul parametro <i>pulse</i> .
PG09 : LINE PULSE	-	1	0 ÷ 999999	Indica gli impulsi moltiplicato 4 forniti dall'encoder del nastro per ottenere lo spazio impostato nel parametro <i>measure</i> . <i>Il rapporto tra measure e pulse è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.</i>
PG11 : AUTOAPPR. PONTE	-	OFF	0 ÷ 1	Abilita l'opzione di autoapprendimento quota minima e massima della lastra per ottimizzare il brandeggio del ponte.
PG13 : LATO OPERATORE	-	FWD	0 ÷ 1	Indica all'evento di stop ciclo, dove deve posizionarsi il ponte. FWD = sulla quota massima, BWD = sulla quota minima.
PG15 : SELETTORE AUTO/MAN	-	ON	0 ÷ 1	Abilitazione selettore manuale/automatico.
PG16 : TEMPO PRESTART	s	3.0	0 ÷ 9999.9	Tempo che intercorre tra comando di start e l'effettivo avviamento della macchina (in questo tempo è attivo il segnale di warning). Se inferiore al tempo di attivazione motori, viene applicato il maggiore tra i due.
PG17 : LUBRIF. TIME ON	s	0.0	0 ÷ 9999.9	Tempo di uscita lubrificazione ON.
PG18 : LUBRIF. TIME OFF	s	0.0	0 ÷ 9999.9	Tempo di uscita lubrificazione OFF.
PG19 : ENGINES TIME ON	s	1.000	0 ÷ 99.999	Tempo di pausa tra l'attivazione di un motore e il successivo (nell'attivazione sequenziale).
PG20 : ENGINES TIME OFF	s	0.200	0 ÷ 99.999	Tempo di pausa tra la disattivazione di un motore e il successivo (nella disattivazione sequenziale).
PG21 : TIME ENGINE OFF ON EXIT BELT	s	0.000	0 ÷ 99.999	Tempo di attesa per iniziare la disattivazione sequenziale dei motori, a partire da quando non sono più presenti pezzi sul nastro.
PG25 : OUTPUT TESTE	-	CONST	CONST ÷ PULSE	Modo di funzionamento dell'uscita di attivazione delle teste. CONST = l'uscita rimane attiva per tutto il tempo di utilizzo della testa, PULSE = l'uscita rimane attiva per un tempo impostato (PG27).

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PG26 : OUTPUT LINEA	-	CONST	CONST ÷ PULSE	Modo di funzionamento dell'uscita di attivazione del nastro. CONST = l'uscita rimane attiva per tutto il tempo di utilizzo del nastro, PULSE = l'uscita rimane attiva per un tempo impostato (PG27).
PG27 : TEMPO PULSE	s	0.000	0 ÷ 99.999	Tempo di attivazione delle uscite delle teste e del nastro se sono abilitate come impulsive.
PG28 : RITARDO LINEA	s	0.000	0 ÷ 99.999	Tempo di ritardo attivazione del nastro dopo che il ponte è partito.
PG30 : ANTICIPO SPAZ	mm	0.0	-9999.9 ÷ 9999.9	Spazio di anticipo per l'abbassamento dello spazzolone.
PG31 : RITARDO SPAZ	mm	0.0	-9999.9 ÷ 9999.9	Spazio di ritardo per salita dello spazzolone.
PG32 : V RIFERIMENTO	m/'	0.0	0 ÷ 9999.9	Velocità di riferimento per l'utilizzo degli anticipi e ritardi dello spazzolone. Se posto a 0, non viene fatta alcuna proporzione di velocità ma vengono utilizzate le quote impostate in maniera costante.
PG34 : TIPO DI RAMPA	-	1	0 ÷ 1	Tipo di rampa. Livello logico 0 = rampa lineare Livello logico 1 = rampa ad S
PG35 : SEGMENTAZIONE TESTA	-	4	-	Segmentazione dell'area di lavorazione delle teste: 4 = area segmentata in 4 parti 6 = area segmentata in 6 parti

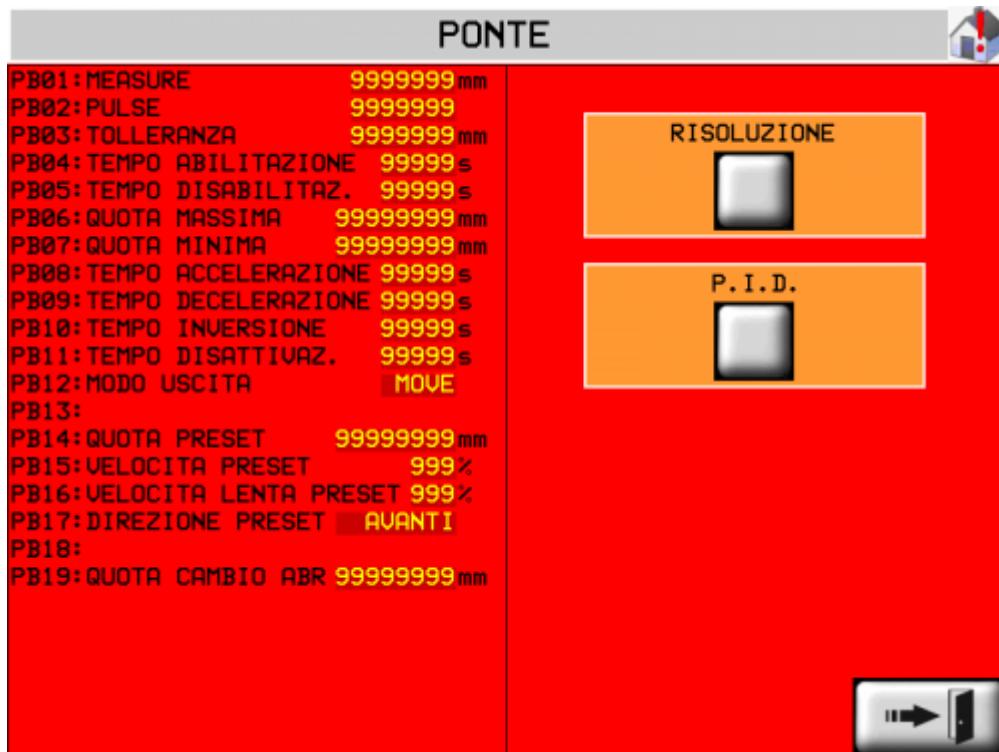
2.3 Setup Nastro

Risoluzione asse nastro



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
MEASURE	mm	0.1	0 ÷ 99999.9	Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dal nastro per ottenere gli impulsi encoder impostati sul parametro <i>pulse</i> .
PULSE	-	1	0 ÷ 999999	Indica gli impulsi moltiplicato 4 forniti dall'encoder del nastro per ottenere lo spazio impostato nel parametro <i>measure</i> . Il rapporto tra <i>measure</i> e <i>pulse</i> è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.

2.4 Setup Ponte



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PB01 : MEASURE	mm	0.1	0 ÷ 99999.9	Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dal ponte per ottenere gli impulsi encoder impostati sul parametro pulse.
PB02 : PULSE	-	1	0 ÷ 999999	Indica gli impulsi moltiplicato 4 forniti dall'encoder del ponte per ottenere lo spazio impostato nel parametro measure. <i>Il rapporto tra measure e pulse è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.</i>
PB03 : TOLLERANZA	mm	5.0	0 ÷ 99999.9	Definisce una fascia di conteggio intorno alle quote di posizionamento. Se il posizionamento si conclude entro tale fascia, è da considerarsi corretto.
PB04 : TEMPO ABILITAZIONE	s	0.200	0.000 ÷ 9.999	Anticipo attivazione movimento ponte.
PB05 : TEMPO DI DISABILITAZIONE	s	0.200	0.000 ÷ 9.999	Ritardo disattivazione movimento ponte.
PB06 : QUOTA MASSIMA	mm	99999.9	-99999.9 ÷ 99999.9	Massima quota raggiungibile dal ponte.
PB07 : QUOTA MINIMA	mm	-99999.9	-99999.9 ÷ 99999.9	Minima quota raggiungibile dal ponte.
PB08 : TEMPO ACCERAZIONE	s	1.00	0.00 ÷ 9.99	E' il tempo necessario per passare da velocità 0 a velocità massima.
PB09 : TEMPO DECELERAZIONE	s	1.00	0.00 ÷ 9.99	E' il tempo necessario per passare da velocità massima a velocità 0.
PB10 : TEMPO INVERSIONE	s	0.50	0.00 ÷ 9.99	Viene utilizzato per evitare stress meccanici dovuti a troppe rapide inversioni del senso di movimento.
PB11 : TEMPO DISATTIVAZ.	s	0	0 ÷ 99999	Tempo di riposo del ponte oltre il quale viene disattivata l'uscita di abilitazione dell'asse.
PB12 : MODO USCITA	-	STILL	MOVE, STILL	Modalità di funzionamento di uscita di abilitazione dell'asse. MOVE : L'uscita si attiva prima del movimento dell'asse e si disattiva dopo che questo è terminato, secondo le tempistiche impostate sui parametri PB04 e PB05. STILL : L'uscita si attiva prima del movimento e si disattiva solamente quando lo stato passa in emergenza.
PB14 : QUOTA PRESET	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Quota che si carica sul conteggio quando l'asse attiva e poi rilascia il sensore di Homing.
PB15 : VELOCITA PRESET	%	5	1 ÷ 100	E' la velocità di ricerca del sensore di homing.
PB16 : VELOCITA LENTA PRESET	%	2	1 ÷ 100	E' la velocità per il rilascio del sensore di homing.
PB17 : DIREZIONE PRESET	-	INDIETRO	AVANTI, INDIETRO	Direzione verso cui cercare il sensore di homing.
PB19 : QUOTA CAMBIO ABR	mm	0.0	-99999.9 ÷ 99999.9	Quota di posizionamento ponte quando viene richiesto di interrompere il ciclo per cambiare l'abrasivo.

2.4.1 Tarature

Le pagine di taratura si suddividono in:

RISOLUZIONE 	impostazione della risoluzione dell'asse
P.I.D. 	procedura di taratura asse per la regolazione della retroazione e per impostazione di offset e velocità massima

Risoluzione asse ponte



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
MEASURE	mm	0.1	0 ÷ 99999.9	Indica lo spazio, in unità di misura, percorso dal nastro per ottenere gli impulsi encoder impostati sul parametro <i>pulse</i> .
PULSE	-	1	0 ÷ 999999	Indica gli impulsi moltiplicato 4 forniti dall'encoder del nastro per ottenere lo spazio impostato nel parametro <i>measure</i> . Il rapporto tra <i>measure</i> e <i>pulse</i> è la risoluzione dell'encoder e deve avere valori compresi tra 1 e 0.000935.

Taratura ponte

Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
OUT TENSIONE	V	0.0	-10.0 ÷ 10.0	Tensione di comando Inverter/Driver
OFFSET	V	0.0000	-99.9999 ÷ 99.9999	Valore di tensione per ottenere dall' uscita analogica 0 Volt
VELOCITA	mm/'	-	-	Velocità del ponte
MAX VELOCITA	mm/'	5000	0 ÷ 9999999	Velocità del ponte con il comando a 10 Volt
POSIZIONE	mm	-	-	Posizione del ponte
DELTA	mm	0.0	-	Spazio di pendolamento del ponte
SET VELOCITA	mm/'	0	-	Velocità del ponte
TEMPO ACC.	s	0.00	-	Tempo di accelerazione
TEMPO DEC.	s	0.00	-	Tempo di decelerazione
FEEDFORWARD	%	100.0	0.0 ÷ 200.0	È il coefficiente percentuale che, moltiplicato per la velocità, genera la parte feed-forward dell'uscita di regolazione.
PROP. GAIN	-	0.000	0.000 ÷ 9.999	È il coefficiente che moltiplicato per l'errore di inseguimento genera la parte proporzionale dell'uscita di regolazione.
T INTEGRALE	s	0.000	0.000 ÷ 9.999	È il tempo che produce il coefficiente di integrazione dell'errore di inseguimento. L'integrazione di tale errore moltiplicata per tale coefficiente genera la parte integrale dell'uscita di regolazione.
MAX ERR. INSEG.	mm	99.9	0.0 ÷ 99999.9	Definisce il massimo scostamento accettabile tra la posizione teorica e la posizione reale dell'asse, oltre il quale viene generato un allarme
ERRORE INSEG.	mm	-	-	E' il valore istantaneo dell'errore di inseguimento.

2.5 Setup Teste

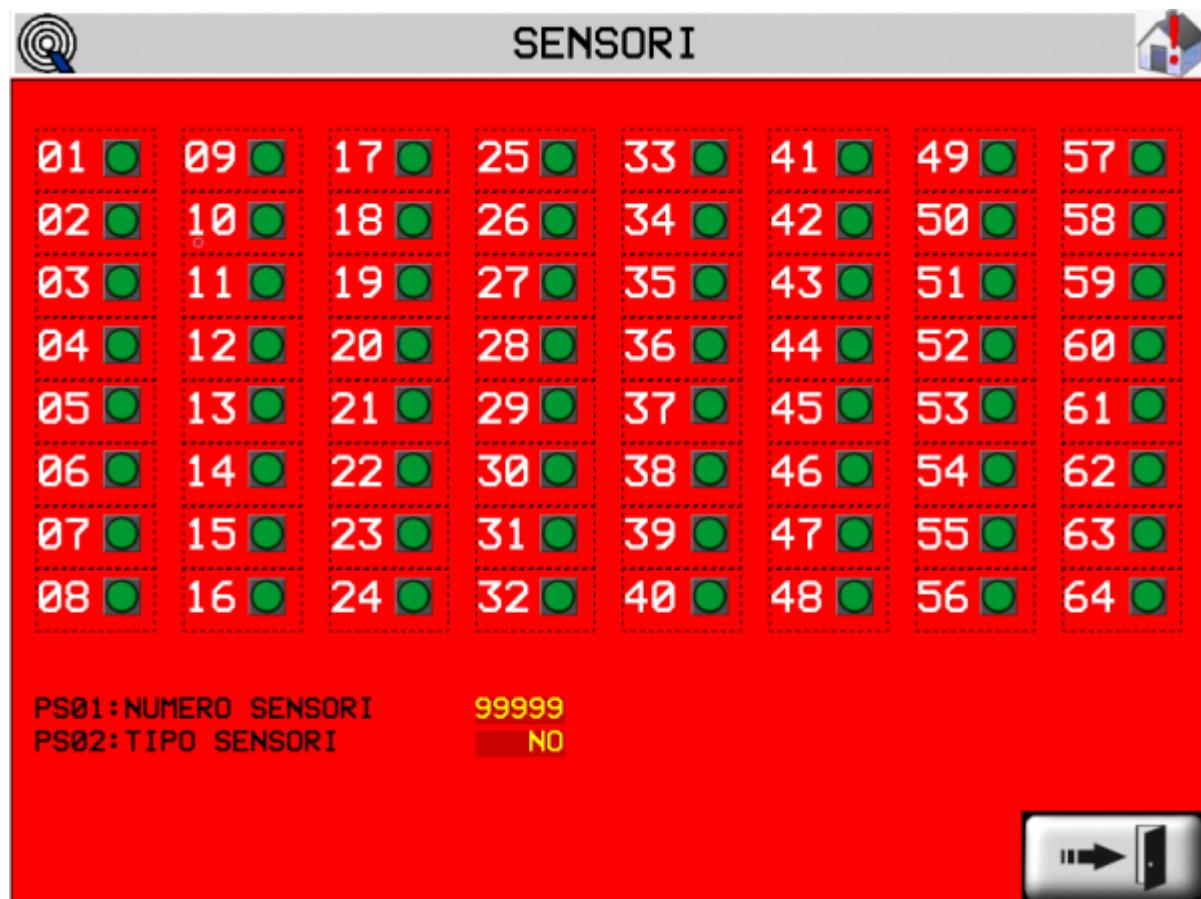
TESTE			
	DIAMETRO	OFFSET ORTOGONALE	TEMPO SALITA PARZIALE
1	PT01: 9999999 mm	PT23: 9999999 mm	PT45: 9999999 s
2	PT02: 9999999 mm	PT24: 9999999 mm	PT46: 9999999 s
3	PT03: 9999999 mm	PT25: 9999999 mm	PT47: 9999999 s
4	PT04: 9999999 mm	PT26: 9999999 mm	PT48: 9999999 s
5	PT05: 9999999 mm	PT27: 9999999 mm	PT49: 9999999 s
6	PT06: 9999999 mm	PT28: 9999999 mm	PT50: 9999999 s
7	PT07: 9999999 mm	PT29: 9999999 mm	PT51: 9999999 s
8	PT08: 9999999 mm	PT30: 9999999 mm	PT52: 9999999 s
9	PT09: 9999999 mm	PT31: 9999999 mm	PT53: 9999999 s
10	PT10: 9999999 mm	PT32: 9999999 mm	PT54: 9999999 s
11	PT11: 9999999 mm	PT33: 9999999 mm	PT55: 9999999 s
12	PT12: 9999999 mm	PT34: 9999999 mm	PT56: 9999999 s
13	PT13: 9999999 mm	PT35: 9999999 mm	PT57: 9999999 s
14	PT14: 9999999 mm	PT36: 9999999 mm	PT58: 9999999 s
15	PT15: 9999999 mm	PT37: 9999999 mm	PT59: 9999999 s
16	PT16: 9999999 mm	PT38: 9999999 mm	PT60: 9999999 s
17	PT17: 9999999 mm	PT39: 9999999 mm	PT61: 9999999 s
18	PT18: 9999999 mm	PT40: 9999999 mm	PT62: 9999999 s
19	PT19: 9999999 mm	PT41: 9999999 mm	PT63: 9999999 s
20	PT20: 9999999 mm	PT42: 9999999 mm	PT64: 9999999 s
21	PT21: 9999999 mm	PT43: 9999999 mm	PT65: 9999999 s
22	PT22: 9999999 mm	PT44: 9999999 mm	PT66: 9999999 s

PT68: RITARDO SALITA TOTALE 9999999 s



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PT01 / PT22 : DIAMETRO	mm	0.0	0 ÷ 99999.9	Diametro della testa.
PT23 / PT44 : OFFSET ORTOGONALE	mm	0.0	0 ÷ 99999.9	E' la distanza tra la testa di lavoro e la linea mediana del ponte.
PT45 / PT66 : TEMPO SALITA PARZIALE	s	0.500	0 ÷ 999.999	E' il tempo di eccitazione dell'uscita per la risalita parziale.
PT68 : RITARDO SALITA TOTALE	s	0.000	0 ÷ 999.999	Ritardo per la salita totale delle teste.

2.6 Setup Sensori



Nome parametro	Unità di misura	Default	Range	Descrizione
PS01 : NUMERO SENSORI	-	32	8 ÷ 64	Numero dei sensori presenti sulla barra di acquisizione.
PS02 : TIPO SENSORI	-	NO	NO ÷ NC	Logica degli ingressi di acquisizione lastra. NO = Normalmente Aperto NC = Normalmente Chiuso

Lubrificazione



La lubrificazione viene eseguita se il comando nella pagina Opzioni : Abilita lubrificazione è attivo. Questo comando permette di eseguire i cicli di lubrificazione.

Quando è attivo il ciclo automatico e la macchina sta lavorando, l'uscita di lubrificazione viene attivata per il tempo "LUB. TIME ON" (PG 17) successivamente viene disattivata per il tempo "LUB. TIME OFF" (PG 18).

La lubrificazione è avvenuta correttamente se durante il ciclo ha ricevuto il feedback di circuito in pressione (I 14).

Se per 5 volte la lubrificazione non riceve l'ingresso di feedback compare un messaggio di warning resettabile.

Premendo il pulsante di reset il messaggio scompare e l'operatore deve riempire il contenitore del lubrificante, altrimenti dopo 20 minuti il messaggio si ripresenta.

3. Assistenza

Per poterti fornire un servizio rapido, al minimo costo, abbiamo bisogno del tuo aiuto.

Segui tutte le istruzioni fornite nel manuale MIMAT	Se il problema persiste, compila il "Modulo richiesta assistenza" nella pagina Contatti del sito www.qem.it . I nostri tecnici otterranno gli elementi essenziali per comprendere il tuo problema.

Riparazione

Per poterVi fornire un servizio efficente, Vi preghiamo di leggere e attenerVi alle indicazioni qui [riportate](#)

Spedizione

Si consiglia di imballare lo strumento con materiali in grado di assorbire eventuali cadute.

Utilizzare l'imballo originale: deve proteggere lo strumento durante il trasporto.	Allega: 1. Una descrizione dell'anomalia; 2. Parte dello schema elettrico in cui è inserito lo strumento 3. Programmazione dello strumento (setup, quote di lavoro, parametri...).	Una descrizione approfondita del problema ci consentirà di identificare e risolvere rapidamente il tuo problema. Un accurato imballaggio eviterà ulteriori inconvenienti.

Documento generato automaticamente da **Qem Wiki** - <https://wiki.qem.it/>

Il contenuto wiki è costantemente aggiornato dal team di sviluppo, è quindi possibile che la versione online contenga informazioni più recenti di questo documento.